

(19)대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(51) Int. Cl.⁷
A45D 1/00

(45) 공고일자 2003년09월03일
(11) 등록번호 10-0396250
(24) 등록일자 2003년08월19일

(21) 출원번호	10-2001-0020512	(65) 공제번호	특2002-0080754
(22) 출원일자	2001년04월17일	(43) 공제일자	2002년10월26일

(73) 특허자 이택
서울 서초 방배2동 528번지 49호 14통 4반

(72) 발명자 이택
서울 서초 방배2동 528번지 49호 14통 4반

(74) 대리인 김관

심판 : 이양

(54) 인조모 접촉장치

요약

본 발명 생모 인조를 접하기 위한 인조 접촉예 관한 것으로, 핀을 중첩로 상호 교차되 결합
며, 그 일측 손잡를 가진 한 쌍의 아암; 상기 핀을 중첩로 손잡를 반쯤에 상호 맞물도록 설치되는
성형 ; 상기 각각 아암 내측 설치되어 외부부의 전을 공받아 상기 성형로 고온 열을 전달는 히터
; 및 상기 성형에 생모 함께 파되어 히터부 전달 고온 열에 의해 접착이 발되는 실력을 구한
인조 ;를 구함에 있어, 상기 성형을 각각 동할 모양 파춤로 형성고, 상기 파춤 사에 개폐는
것로서 양단 적외 어느 일단 다른 일단 내측로 두터움되 접해 설치되어 생모 및 인조의 진입
을 허용되 탄력을 갖는 텐션재 ; 및 이 텐션재 상기 파춤중 적외 어느 하에 결합기 위한 체결
단;을 포함 것이 특징다 .

대표

도 4

색인

헤어, 생모, 인조 , 접촉 , 히터

명세

도면 간한 설명

도 1은 중첩 인조 접촉회 구를 보인 정면 ,
도 2는 중첩 인조의 구를 보인 사좌 ,
도 3a는 중첩 다른 인조 접촉회 성형로 생모 및 인조가 끼워 있는 상태 요확대 단면의 ,
도 3b는 생모 인조가 접하는 상태 보인 요확대 단면의 ,
도 3c는 생모 인조의 접착 완료 상태 보인 요확대 단면의 ,

도 4는 본 발명 따른 인포 접착외 구울 보인 정면,
 도 5a는 본 발명 따른 인포 접착외 성형에 구된 텐분재 생모 및 인포가 끼워 있는 상륜 보인
 요륙대 단면도,
 도 5b는 생모 인포가 텐분재에 접착는 상륜 보인 요륙대 단면도,
 도 5c는 생모 인포의 접착 완료 상륜 보인 사도,
 도 6은 본 발명 다른 실시의 구울 보인 단면.

* 도면 주부호에 대한 부회 설명 *

1 : 아암 2 : 손합부
 4 : 핀 6 : 생모
 10 : 성형 20 : 인포
 22 : 접착 30 : 히터
 40 : 파찰 50 : 텐분재
 60 : 체결단 70 : 관통
 80 : 고창 90 : 리벳

발명 상륜 설명

발명 목적

발명 속한 기술 및 그 분야 종래술

본 발명 생모 인포를 접하기 위한 인포 접착외 관한 것으로, 특히 히터부 전달 고열 열에 의해 생모 인포를 접착킨 접착를 사황가 손로 후려를 할 필자 없므로 고열 인한 안전을 미 연에 방할 수 있는 인포 접착외 관한 것다.
 일람로 개인 개를 연할타지 또는 아를 추하기 위한 일화로 미표현 다한 형태 제와 고 있는 바, 이한 미표현 의류, 화장 및 헤어담 등을 개에게 잘 어필토 조화켜 아를 연할 수 있게 된다.

이와 같이 아를 연하기 위한 것으로서 헤어담은 그 웨브 뿐만 아라 개인 취향 따라 한자 또는 여러의 색상로 생모 염색 들켜 아를 연하게 되았. 즉, 생모 다한 색을 염색기 위해 는 많은 시간 경제인 지를 수환는 바, 이한 점을 감안여 한자 또는 다양 한 색상로 염색 인포를 별외 접착외 생모 함께 접착켜 아를 창할 수 있토 제하고 있다.

이한, 종래 인포 접착외 도 1 내지 도 2에 도된 바와 같이 일렉 손합부 (2)를 갖는 한쌍 아암(1)이 핀(4)을 중심로 상호 교차토 결합며, 상기 핀(4)을 중심로 손합부 (2)의 반텐텐 생모 및 두예 손상을 주지 않토 테플 (Teflon)이 코팅 성형 (10)가 생모(6) 및 인포 (20)를 함께 파찰 수 있토 구피어 있다.

즉, 상기 성형 (10)는 한쌍 아암(1) 양단 상호 맞닿토 형원 것으로서, 상기 아암(1)의 일단 오란 형태를 갖는 요홈(12)이 형원고, 다른 일단 상기 요홈(12)에 삽될 수 있토 돌기(14)가 형원어 있다. 그피, 상기 각와 아암(1) 내측는 외부부의 전을 공합아 상기 성형 (10)로 고열 열을 전달한 히터(30)가 설원다.

또한, 상기 성형 (10)를 이루 있는 요홈(12)과 돌기(14)에 의해 파되는 것으로서, 상부 "c"자 형을 갖는 실리코엔 접착 (22)가 구피고, 이 접착 (22)에는 한자 또는 여러의 색을 갖는 인포 (20)가 다깨 심어게 된다. 물론, 상기 인포 (20)의 접착 (22)는 상기 히터(30)로써 전달 고열 열에 의해 접착이 발되어 생모(6)와 함께 인포 (20)를 접착게 되는 것다.

이와 같은 구설로 이뤄진 종래 인포 접착외 의해 생모 인포의 접착텐 살펴면 다름 같다. 먼저 한쌍 아암(1) 일렉 구된 요홈(12)으로 인포 (20)의 상부 구된 접착 (22)를 안착킨 후, 생모(6)를 인조모(20)의 내륜에 안착게 된다(도 3a참조).

상기 요홈(12)으로 생모(6) 및 인포 (20)의 접착 (22)를 안착킨 상에서, 성형 (10)의 반텐에 구된 손합부(2)들을 핀(4)을 중심로 상호 근되는 방향로 늘려면 상기 요홈(12)과 돌기(14)가 상호 맞닿텐 생모(6)와 인포 (20)를 파하게 된다.

상기 생모(6)와 인포 (20)를 파한 상에서, 상기 아암(1)의 내측 각각 구피어 있는 히터(30)로 전을 공합 경우, 상기 히터(30)에선 고열 열을 발한여 성형 (10)를 이루 있는 요홈(12)과 돌기(14)로 열을 전하여 인포 (20)의 접착 (22)에 열을 전달에 따라 상기 접착 (22)는 접착을 발할 수 있는 부피운 상태 전환므로 인해 생모(6)와 인포 (20)를 쉬쥘게 되는 것다.

따라, 상기 히터(30)로써 전달 열가 일정한 경피어 그 열가 떨떨 경우, 상기 생모(6)와 인포 (20)를 붙잡해 뒤쥘 상에서 상기 접착 (22)가 굳며게 됨에 따라 생모(6)와 인포 (20)의 접착 완피킬 수 있는 것다.

그라, 상기 성형 (10)의 요홈(12)과 돌기(14)내측 생모(6) 및 인포 (20)를 접착킨 접착 (22)의 접합때 "C"자 모양로 완성 상태에서 외부 노출 경우, 상기 접착 (22)의 "C"자의 양측 구부진 모양 의해 생모(6)와 인포 (20)의 접착면 표면에 따라 하여 미끄러울 창출면 있어서 곤란을 갖게 되었다. 또한, 사출은 생모(6)와 인포 (20)의 접착면 "C"자 부속 양측 구부진 모양 동축 만듦 주기 위하여 마뒀음을 하게 되는데, 이때 사출은 "C"자 부속 양측 손로 만져서 후회를 하게 된다. 즉, 접착 위인 "C"자의 후회를 하기 위해 손로 만질 경우, 상기 접착 (22)의 접착을 발생키 위해 히터(30)로부터 전달되던 고온 열을 잔열가 남아 있으므로 인해 사출의 손이 "C"자 부속 닿을 때 순간로 화상을 입게 되는 안전외 문제를 갖고 있었다.

발명 이루자 하는 기출 과제

이에 본 발명 상황 바와 같은 종래 제반인 문제를 해결키 위한 것으로서, 그 목적 히터로부터 전달 고온 열에 의해 생모 인포를 접착된 접착의 모양 원형 가뒀을 만듦으로써 사출가 별로 접착될 후회할 필자 없으므로 화창 같은 안전를 미연 방할 수 있도록 한 인포 접착를 제공함에 있다.

이한, 목적 달하기 위한 본 발명 편을 중심으로 상호 교차로 결합하며, 그 일측 손잡를 가진 한 쌍의 아암; 상기 편을 중심으로 손잡부 반대에 상호 맞물도록 설되는 성형; 상기 각각 아암 내측 설치된 외부부의 전열 공판아 상기 성형로 고온 열을 전달는 히터; 및 상기 성형에 생모 함께 파지된 히터로부터 전달 고온 열에 의해 접착이 발되는 실패를 구한 인포;를 구함에 있어, 상기 성형을 각각 동할 모양 파침로 형성고, 상기 파침 사에 개폐는 것으로서 양단 적되 어느 일단 이 다른 일단 내측로 두루형되 접착 설되어 생모 및 인포의 전열 허용도록 탄력을 갖는 텐션 부재; 및 이 텐션 부재 상기 파침중 적되 어느 하에 결합키 위한 체결단;이 구된 것을 특징로 한다.

발명 구성 및 작용

이하, 첨부 도면 의하여 본 발명 다른 일실예 구성 상세 설명면 다름 같다. 종래 동할 구성 요에는 부를 동할게 부한다.

본 발명 다른 인포 접착를 도 4에 도된 바와 같이 일측 손잡부 (2)를 갖는 한쌍 아암(1)이 편(4)을 중심으로 상호 교차로 결합하며, 상기 편(4)을 중심으로 손잡부 (2)의 반대편 생모 및 두께 손잡 가하 않는 테플론 (Teflon)이 코팅 성형 (10)가 생모(6) 및 인포 (20)를 함께 파찰 수 있도록 구된다. 상기 성형 (10)는 한쌍 아암(1) 양단 동할 모양 파침 (40)이 형성고, 상기 파침 (40)사에는 탄력을 갖는 텐션재 (50)가 개폐면, 상기 텐션재 (50)는 두루형되서 양단 적되 어느 일단 다른 일단 내측로 소용 길할 갖도록 접합설 설되고, 상기 텐션재 (50)의 내측은 생모(6) 및 인포 (20)에 구된 접착 (22)의 전열 허용 수 있도록 형성여 있다.

그라, 상기 텐션재 (50)를 파침 (40)에 결합도록 체결단 (60)이 구되는데, 이 체결단 (60)은 상기 성형 (10)에 형성 파침 (40)중 적되 어느 하에 관통 (70)이 형성고, 상기 텐션재 (50)의 하부 나뉘 (82)를 갖는 고리 (80)이 상기 관통 (70)을 통해 너트(84)와 나사환도록 함이 바람하.

또한, 도 6에는 상기 체결단 (60)의 다른 일실예 도되어 있는 것으로서, 상기 성형 (10)에 형성 파침 (40)중 적되 어느 하에 관통 (70)을 형성고, 상기 텐션재 (50)의 하부 리벳(90)을 구하여 상기 관통 (70)에 리벳(90)을 삽입 후 리벳용로 결합도록 함이 바람하.

한편, 상기 각각 아암(1) 내측은 외부부의 전열 공판아 상기 성형 (10)로 고온 열을 전달된 히터 (30)가 설치된, 상기 히터(30)에는 생모 또는 머리 두께 손잡 주지 않도록 세타이 개폐다.

상기 성형 (10)를 이루 있는 파침 (40)사에 개폐 텐션재 (50)의 내측로 진입는 것으로서, 상부 "c"자 형상으로 이루어진 실패의 접착 (22)가 구비고, 이 접착 (22)에는 한자 또는 여라외 색을 갖는 인조모(20)가 다채 심겨게 된다. 물론, 상기 인포 (20)의 접착 (22)는 상기 히터(30)로부터 전달는 고온 열에 의해 접착이 발되어 생모(6)와 함께 인포 (20)를 접착킬 수 있는 것다.

이와 같은 구성로 이루어진 본 발명 인포 접착예 의한 생모 인포의 접착를 도 5a,5b,5c를 참하여 설명면 다름 같다. 먼저 한쌍 아암(1) 일측 구된 손잡부 (2)를 편(4)을 중심으로 상측에 밀합모써, 상기 성형 (10)를 이루 있는 파침 (40) 사의 간격을 넓게 만듦게 된다.

다음로, 상기 파침 (40)에 고정여 있는 텐션재 (50)의 양단측 다른 일단 내측에 접합 일단의 외측을 누름 동에 다채의 생모(6)를 끼워게 된다. 즉, 상기 텐션재 (50)가 두루의 형되 이루어져 있으므로 외측서 힘을 전달 경우, 상기 텐션재 (50)의 양단 중상향로 굽어파 외부로 힘의 전달 없을 때엔 자체인 탄력에 의해 최상되 복원에 따라 생모(6)의 전열 허용면 이탈 방할 수 있는 것이다.

상기 텐션재 (50)의 내측로 다채의 생모(6)가 끼워고, 난 후, 인포 (20)의 상부 구된 "c"자 모양 접착 (22)를 텐션재 (50)의 내측로 끼워 되는데, 이는 상기 생모(6)가 텐션재 (50)의 내측로 끼워는 작용 같은 동할 방법으로 실행게 된다.

상기 텐션재 (50)의 내측로 생모(6)와 인포 (20)의 접착 (22)를 함께 안착킨 상태에서, 상기 손잡부 (2)를 눌렀을 때 따라 상기 한쌍 아암(1)의 양측 형성 파침 (40)중 어느 하에 파침 (40)에 고정 텐션재 (50)의

외측과 텐분재 (50)를 고정고 있지 않은 파츠 (40)의 내측 상호 접촉 일직면 상기 텐분재 (50)의 내측에 끼워 있는 생모(6)와 인포 (20)의 접촉 (22)을 위해 가압되도록 파하게 된다.
즉, 상기 파츠 (40)간의 맞닿은 그 내형 원형으로 형성되어 있고, 상기 텐분재 (50)의 외형 원형 아닌 상태에서 상기 파츠 (40)과의 접촉 의해 탄력이 부딪어 원형 형상으로 변화기 때쯤 가할 것다
상기 텐분재 (50)의 내측으로 진입 생모(6)와 인포 (20)를 파츠 (40)으로 파한 후, 상기 아암(1)의 내측 각각 구멍 히터(30)로 전원 공급면, 이 공급 전원 의해 히터(30)에서 고온 열이 발되어 성형 (10)을 이루고 있는 파츠 (40)으로 전되면 상기 파츠 (40)사에 개폐 텐분재 (50)까지 고온 열을 전되렷 따라 텐분재 (50)의 내측 끼워 있는 인포 (20)의 접촉 (22)에 열을 전함에 따라 상기 접촉 (22)는 접촉을 발할 수 있는 부피온 상태 전환모 인해 생모(6)와 인포 (20)를 섞이게 되는 것다
따라, 상기 히터(30)로부터 전된 열가 일정한 경과어 그 열가 떨어 경우, 상기 생모(6)와 인포 (20)를 붙잡혀 뒤집은 상태에서 상기 접촉 (22)가 굳어지게 됨에 따라 생모(6)와 인포 (20)의 접촉 완료될 수 있는 것다 (도 5c참조).

발명 효과

이행서 설명 바와 같이 본 발명 상기 텐분재 내측 생모 및 인포를 접한 접촉의 접합때 원형 가면서 외부 노획에 따라 상기 생모 인포의 접합률 식할 수 없으므로 생모 인포를 자연상태 접착될 수 있는 것으로서, 개인 취향 맞는 이치로 해외 미표출 아랍게 창출 수 있는 효를 갖는 것다

또한, 사체는 생모 인포의 접합률 손로 별피 후회를 할 필자 없으므로 화생 대한 안전를 미연에 방할 수 있는 효를 갖게 되는 것다

이행와 같이 본 발명 일실에 관해 설명했으나, 본 발명 이에 국한지 않고 청뵤에 기재 범위에서 변형 가할 것다

(57) 청구 범위

청구항 1.

핀을 중심으로 상호 교차되도록 결합하며, 그 일측 손잡를 가진 한 쌍의 아암; 상기 핀을 중심으로 손잡부의 반대에 상호 맞닿도록 설치되는 성형; 상기 각과 아암 내측 설치어 외부부의 전원 공급아 상기 성형으로 고온 열을 전하는 히터; 및 상기 성형에 생모 함께 파되어 히터로부터 전달 고온 열에 의해 접착이 발되는 실란을 구한 인포 ;를 구함에 있어,
상기 성형을 각각 동할 모양 파츠로 형성고, 상기 파츠 사에 개폐는 것으로서 양단 적되 어느 일단 다른 일단 내측로 두꺼워진 접착 설치어 생모 및 인포의 진입 허용되 탄력을 갖는 텐분재 ; 및 이 텐분재 상기 파츠중 적되 어느 하나 결합기 위한 체결단 ;이 구된 것을 특징로 하는 인포 접합치

청구항 2.

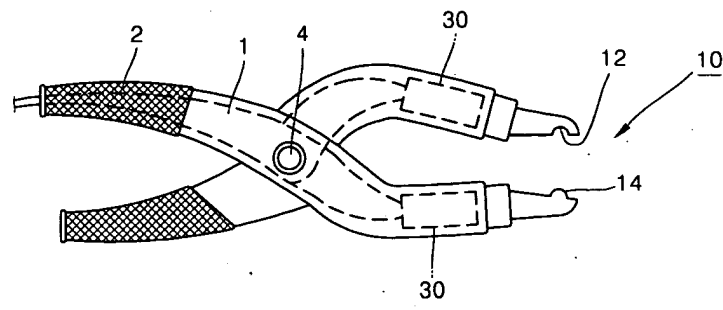
제 1 항에 있어,
상기 체결단 상기 성형에 형성 파츠중 적되 어느 하나 관통을 형성고, 이 관통로 상기 텐분재의 하부 나사를 갖는 고축이 끼워 너트 의해 나잡히는 것을 특징로 한 인포 접합치

청구항 3.

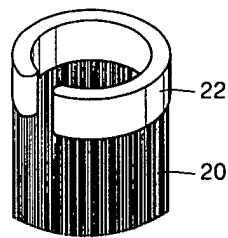
제 1 항에 있어,
상기 체결단 상기 성형에 형성 파츠중 적되 어느 하나 관통을 형성고, 이 관통로 상기 텐분재의 하부 구멍 리벳 끼워 리벳되는 것을 특징로 한 인포 접합치

도면

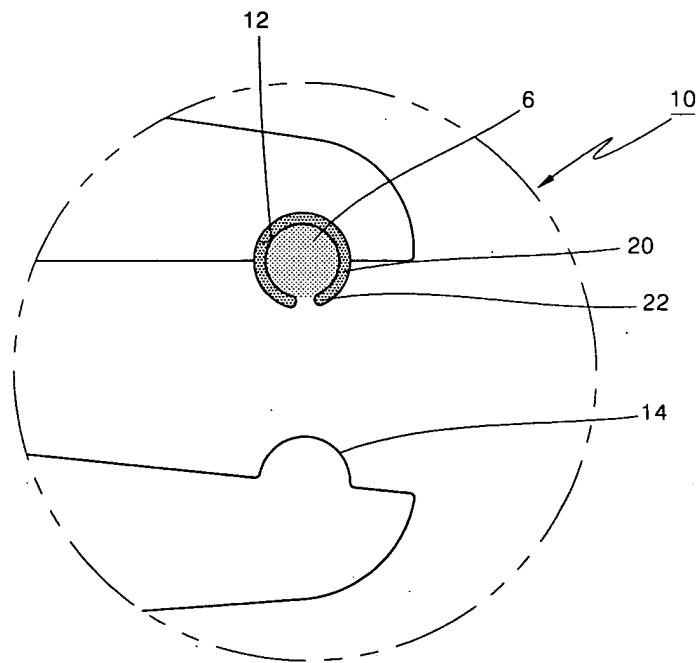
도면1



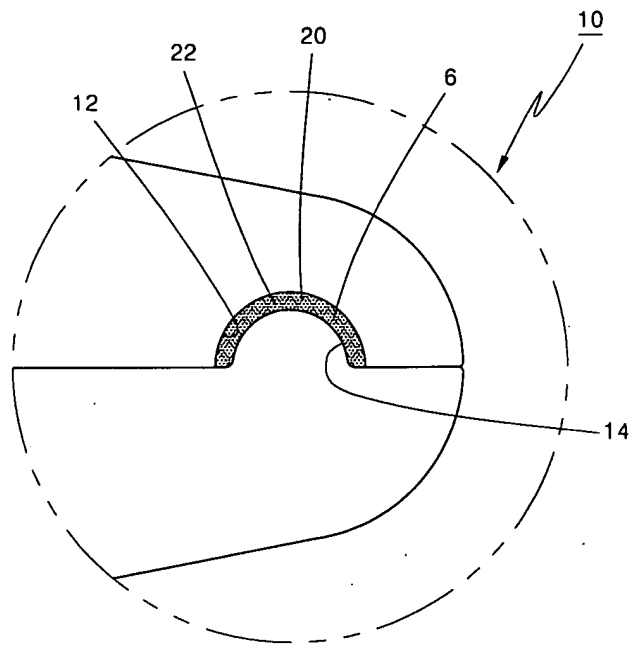
도면2



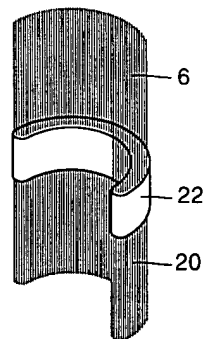
도면3a



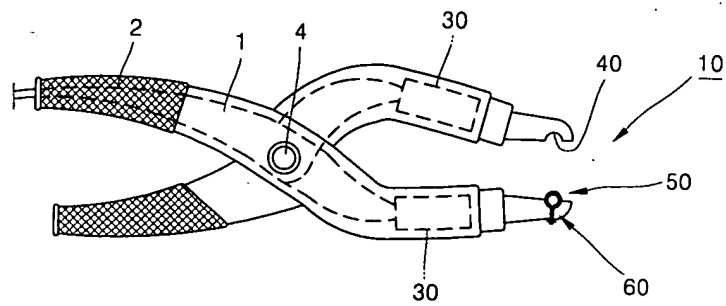
도면3b



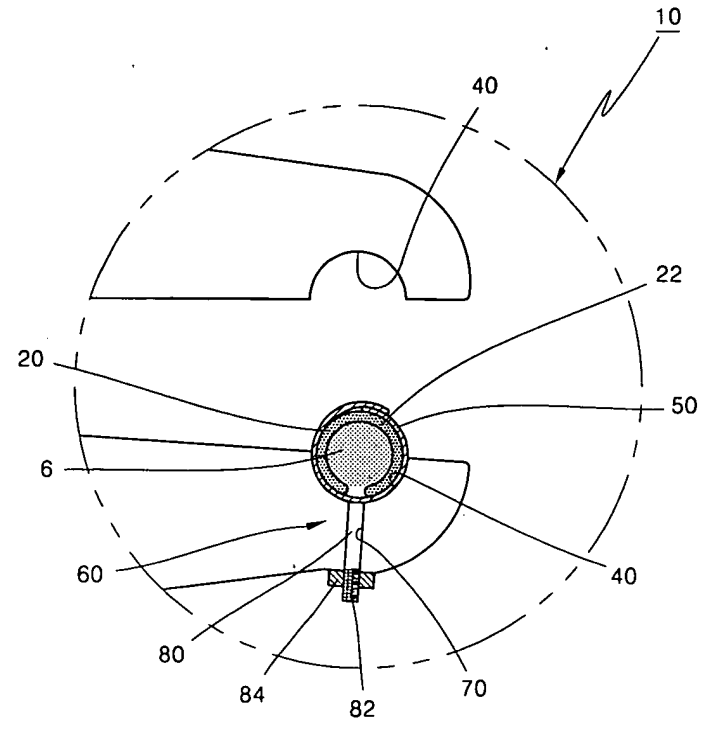
도면3c



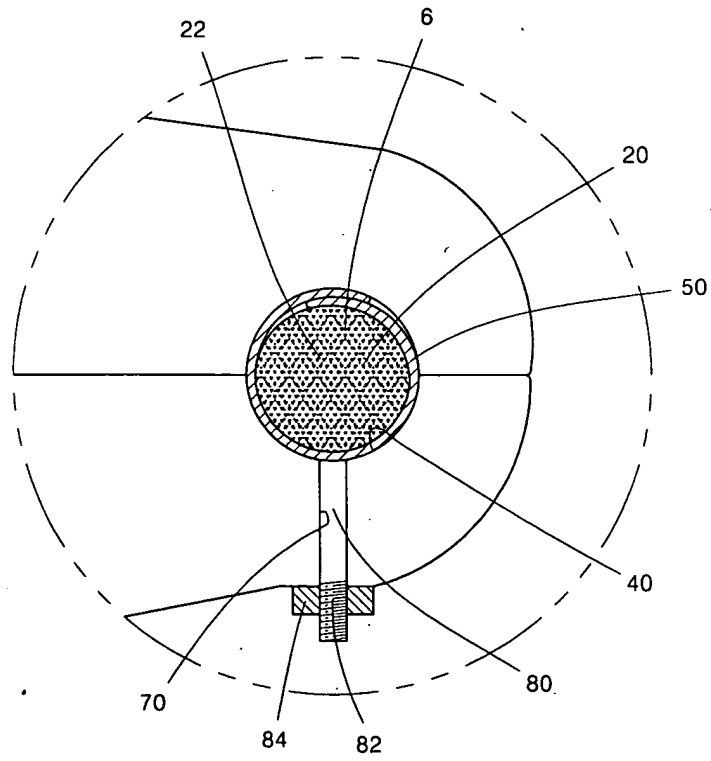
도면4



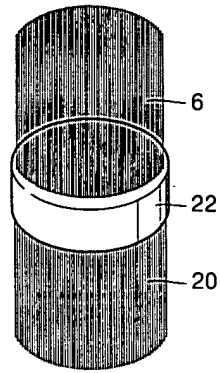
도면5a



도면5b



도면5c



도면6

